

⑫ 公開特許公報 (A)

平2-262911

⑬ Int. Cl.⁵

B 23 D 45/00

識別記号

府内整理番号

Z

7814-3C

⑭ 公開 平成2年(1990)10月25日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 中空型材の切断方法

⑯ 特願 平1-80661

⑰ 出願 平1(1989)3月30日

⑱ 発明者 高橋 忠一 大阪府堺市海山町6丁224番地 昭和アルミニウム株式会社内

⑲ 出願人 昭和アルミニウム株式会社 大阪府堺市海山町6丁224番地

⑳ 代理人 弁理士 岸本 瑛之助 外3名

明細書

合金を含むものとする。

従来の技術と発明の課題

たとえば、熱交換器用の熱交換管や、正温度係数サーミスタが取付けられる暖房器としては、図面に示すような中空アルミニウム押出型材が用いられる。この中空アルミニウム押出型材(1)は、偏平方形の周壁(2)と、周壁(2)の内部に幅方向に所定間隔をおいて複数形成されかつ長手方向にのびる周壁よりも厚肉の隔壁とを備えた中空型材を、メタルソーを使用した锯引きにより切断する方法であって、切断すべき中空型材の隔壁の肉厚以下の大きさの刃幅を有するメタルソーを使用することを特徴とする中空型材の切断方法。

1. 発明の名称

中空型材の切断方法

2. 特許請求の範囲

横断面が偏平方形の周壁と、周壁の内部に幅方向に所定間隔をおいて複数形成されかつ長手方向にのびる周壁よりも厚肉の隔壁とを備えた中空型材を、メタルソーを使用した锯引きにより切断する方法であって、切断すべき中空型材の隔壁の肉厚以下の大きさの刃幅を有するメタルソーを使用することを特徴とする中空型材の切断方法。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

この発明は横断面が偏平方形の周壁と、周壁の内部に幅方向に所定間隔をおいて複数形成されかつ長手方向にのびる周壁よりも厚肉の隔壁とを備えた中空型材を切断する方法に関する。

この明細書において、「アルミニウム」という語には、純アルミニウムの他にアルミニウム

優れたJIS A 1000系の材料を用いる必要がある。しかしながら、JIS A 1000系の材料は、押出後の硬化処理をすることがほとんどできず、これで製造された上記のような押出型材(1)をメタルソーを使用して鋸引きにより切断すれば、切断端面において周壁(2)および隔壁(3)が変形したり、大きなばりが発生したりするという問題があった。

この発明の目的は、上記問題を解決した中空型材の切断方法を提供することにある。

課題を解決するための手段

この発明による中空型材の切断方法は、横断面が偏方形の周壁と、周壁の内部に幅方向に所定間隔をおいて複数形成されかつ長手方向にのびる周壁よりも厚肉の隔壁とを備えた中空型材を、メタルソーを使用した鋸引きにより切断する方法であって、切断すべき中空型材の隔壁の肉厚以下の大きさの刃幅を有するメタルソーを使用することを特徴とするものである。

上記において、メタルソーの送り速度を小さ

くし、刃幅0.4mmである高速度鋼製メタルソー(4)を使用し、図面の右側、すなわち横断面における幅の一端側から送り速度750mm/min、回転数6000rpmで、中空押出型材(1)を100か所で切断した。その結果、全ての切断端面において周壁(2)および隔壁(3)は変形しておらず、発生したばりの高さは0.05mmであった。

比較のために、直径200mm、歯数88、歯のピッチ7.14mm、刃幅1.5mmである高速度鋼製メタルソーを使用し、送り速度1200mm/min、回転数3000rpmで、上記と同様に押出型材(1)を100か所で切断した。その結果、全ての切断端面において周壁(2)および隔壁(3)は変形していた。また、発生したばりの高さは0.25mmであった。

発明の効果

この発明の切断方法によれば、切断すべき中空型材の隔壁の肉厚以下の大きさの刃幅を有するメタルソーを使用すれば、刃による切削抵抗

くするとともに回転数を大きくするのが好ましい。図面に示すような形状でかつ周壁(2)の肉厚が0.8mm、隔壁(3)の肉厚が0.4mmの中空アルミニウム押出型材(1)の場合、送り速度500~1000mm/min、回転数4000~10000rpm程度とするのがよい。回転数は特に5000~7000rpmの範囲内であることが好ましい。

作用

切断すべき中空型材の隔壁の肉厚以下の大きさの刃幅を有するメタルソーを使用すれば、1つの刃が1度に切削するさいの切削抵抗が小さくなる。

実施例

以下、この発明の実施例について説明する。

JIS A 1000系材料から図面に示す横断面形状で、かつ幅96.6mm、厚さ9.7mm、周壁の(2)肉厚0.8mm、隔壁(3)の肉厚0.4mmである中空押出型材(1)を製造した。そして、直径125mm、歯数68、歯のピッチ5.77

mm、刃幅0.4mmである高速度鋼製メタルソー(4)を使用し、図面の右側、すなわち横断面における幅の一端側から送り速度750mm/min、回転数6000rpmで、中空押出型材(1)を100か所で切断した。その結果、全ての切断端面において周壁(2)および隔壁(3)は変形しておらず、発生したばりの高さは0.05mmであった。

4. 図面の簡単な説明

図面は切断すべき中空アルミニウム押出型材を示す横断面図である。

(1) … 中空アルミニウム押出型材。

以上

特許出願人 昭和アルミニウム株式会社

代理人 岸本 瑛之助(外3名)



手続補正書 平成1年7月19日



特許庁長官 吉田 文毅 様

指令補正

1. 事件の表示

平成1年特許願第 60661号

2. 題名

中空型材の切断方法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 堺市堺区山町8丁224番地
名前 昭和アルミニウム株式会社

外3名



4. 代理人

住所 大阪市中央区西心斎橋1丁目13番18号
イナバビル6階 電話 06-262-2436

氏名 (6067)弁理士岸本廣之助

5. 補正命令の日付

平成1年7月4日

6. 補正により増加する請求項の数

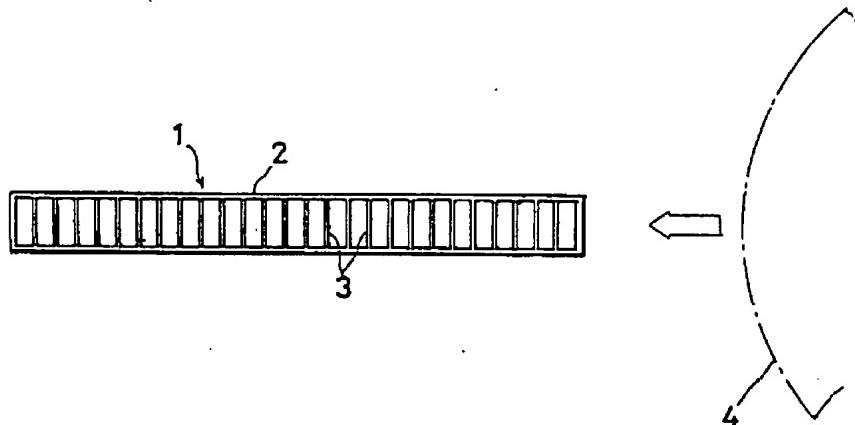
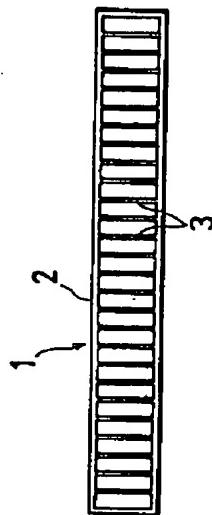
7. 補正の対象

明細書の図面の簡単な説明の欄および図面。

8. 補正の内容

- (1) 明細書6頁6行の「図面」を「第1図」と訂正せず
 (2) 図面を用紙の通り補正する。以上

方式 本件



第1図